

備後絣について

ーデザインの分析と衣文化ー

堀田延子* 西本真紀子** 後藤まゆみ***

I はじめに

I T 革命が進み多くの事象をバーチャル現象の画像で理解、処理をすることも日常のこととなった。だが現実を見つめ、見直すことには、先人の足跡を辿るのも一方法であろうと考える。そこに衣文化の伝承・伝播の現状を検討する意義がある。本報はその一環として、備後絣を取り上げた。

備後絣は、京阪神という一大消費地に出荷されて、自家用の生産から近代的な機業地域となった広島県東部と岡山県西部の一地域の、地場産業として栄えた織物である。また備後絣は、日常使用する寝具や衣服の用途に大量生産されており、絣織りの中でも山陰地方の絵絣などが主として慶祝用にも用いられた事とは、文化的背景や生産目的及び技法の伝承も異なっている。絣の技法や布の発祥や日本への伝来は^{1) 2)}、インドからインドネシア、フィリピンを通り、その後島伝いや大陸・半島伝いであったとされている。日本各地での絣の発生は綿の栽培の普及と関連しており、綿は8世紀末に伝来したが一旦途絶えて、15世紀末に再来して16世紀末に全国に広がった。そして各地で特色ある木綿の縞や絣が織られた。綿の絣織物の生産高は、最盛期の昭和30年代に全国の7割を久留米（熊本県）・伊予（愛媛県）・備後（広島県）で占めていた。殊に備後絣は京阪神への販路を持っていたので、問屋が多く縫製業者も多く、絣織りは機械化された生産力を誇っていた。素材も木綿だけでなく毛や絹をも使用した。これらの事は従来の小幅（36cm＝着尺地）による寝具や農作業着への用途以外に、オシャレ着も含めた和服地の販路の拡大であった。しかし昭和40年代を

ピークに需要が激減してしまったが、急速に変化した世界経済の動向に左右された地場産業の現実の姿でもあった。このことは、絣布が衣服のみでなく、インテリアや手工芸品製作材料への用途にも展開されるきっかけになったといえるであろう。

本報では、衣文化の伝承からみた備後絣の現状と、近現代の備後絣の柄を分析して、現代のデザインソースとしても通じる絣柄のデザイン構成を検討した。

II 備後絣の歴史及び生産の背景

現在の広島県福山市を中心とする地方では、織物の歴史は古く³⁾、延喜式に調、庸、交易品に備後地方の絹織物や綿織物（現在の木綿でなく楮布）があげられている。特に蚕糸生産では全国48蚕糸国のうち、12上糸国の一つにあげられている。しかし綿栽培が日本で始められるようになると、この地でも養蚕に変わって綿を栽培し、江戸時代は日本屈指の綿の生産地となった。元和年間には「年間4万俵の搬出あり」と記録されている。手紡ぎの綿糸は白や紺、縞木綿に織って、自家用の衣料としたが、模様を入れることを試みた富田久三郎により工夫がなされ、久留米絣の影響を受けて、嘉永6年（1853年）幾何学的な絣模様“井桁絣”が考案された。文久時代（1861～3年）に唐糸（洋綿糸）で紺絣が織られ“文久絣”また“珍絣”と名付け、石州（島根県）まで売り出した。その後、普段着や野良着の経緯絣、布団地の絵絣が多く、縞入りや大正末頃から色絣も考案された。「備後絣」は明治元年（1868年）大阪の伊藤忠商店に200反を卸した時につけられた名称である。

備後絣は江戸時代から大阪方面に出荷されていたので、常に量産を目指して自家用の機織りから早く脱皮し、織物生産の機業地となっていた。戦後も手織りは全く使わず化学染料による染色で、量産安値な野良着を中心とした仕事着を提供してきた。昭和30年

* 本学生生活学科衣生活専攻教授（服飾文化）

** 本学生生活学科衣生活専攻実習助手（被服造形学）

*** 本学生生活学科衣生活専攻実習助手（被服材料学）

(1955年)後半には操業短縮しても年間400万反近い生産量で、これは全国生産高の70%を占めた。時代の変化により仕事着はデニム地などと交代したが、素材にウールを使用した絨地も生産し、昭和55年(1980年)の生産量は64万反であった。ウール着尺絨60%、木綿絨30%、その他10%の内訳である。昭和61年(1986年)「備後絨」商標登録、産地指定を受けるなどの活動がされたが、地場産業として成り立つ需要は激減し、織物業から縫製業への転業となってしまった。

昭和60年(1985年)備後絨生産の中心地、広島県芦品郡新市町に歴史民俗資料館が開設⁴⁾され、備後絨の保存と活用を目的とする体験学習が開始された。平成2年(1990年)に「しんいち体験学習会」が発足して、「備後絨の復元」「備後絨のパッチワークキルト」「備後の染織の調査研究」の目的を持って活動している。17年目の現在、県内各地で備後絨のパッチワークキルト展を開催したり、体験学習修了者が指導者や後継者となり、数社の絨織り業者と共に活発に活動を展開している。

Ⅲ 備後絨のデザインの分析

(1) 資料

本研究の対象とした資料は、本学生活学科衣生活専攻服飾文化関係研究室で所蔵しているスワッチ400点余である。記録には「大正カスリ」とあるが、素材は木綿で色入り絨が多い。文献には、昭和3年(1928年)「紺絨の白部に赤色、黄色、浅黄色などを染め込んだ捺染絨が流行する。」と記されているので、昭和初期古くても大正末期の絨であると判断した。

(2) 絨足

“絨足”とは、一部分を染め分けた糸の組み合わせによって出来る絨模様の輪郭が、線で描いたようには鮮明でなく、ぼんやりしている様子である。柄のずれであるが、手描きや型染めにはない糸染めによる織物が持っている味わいがある。

備後絨の絨足は、長く粗い。図1-1は他地方の絨と比較したものである。②の倉吉絨は絨足が短い。倉吉の絨は織物で描いた絵ということを重視して、商品の絨は特に繊細な模様もはっきり織り出している。③は安来市で絨を織っていた遠藤小間野さんの作品である。絨糸は太いが絨足は短い。①の備後絨の絨足が長いのが解る。②③は手括り、手織りで、①は機械括り、機械織りである。備後絨は経緯絨であるが、緯

絨での絵絨と比較すると、ざっくり大まかだが暖かい印象を受ける。

図1-2は上記と同じ絨布の耳端である。①②には緯糸の折り返しを印した絨足がみられ、③の手織機での絨にはない。①は力織機、②は手織機と力織機の間的な足踏み織機で製作されているのがわかる。

(3) 柄の構成

布幅いっぱい広がっている模様を統制している配置の具合を図2-1に示した。次の7種類に分類できる。①経 ②緯 ③経緯 ④斜 ⑤経斜 ⑥緯斜 ⑦経緯斜である。一般的には①から③のみで分類することが多いが、幾何学柄の多い絨には斜め方向も強く表現されるのでとりあげた。

図2-2は全資料に対する各々の割合を示した。経緯が最も多く35%である。さらに経のみと緯のみを加えると52%となるが、斜め方向の表現が思いの外多くあった。

(4) 柄のモチーフ

個々の柄を図3-1-a、3-1-bの14種類に分類した。飛び柄や矢絨は見受けられなかった。①牡丹は経緯絨によりほぼ円形を表しているが、絨足が長く少し崩れた円形である。2.5cm×2.5cmの大きさで、一幅に5個位配されている。経緯絨では最も古い柄であるといわれている。②布団は大きなモチーフで、一幅が一模様又は一幅に2、3、4柄までである。寝具用だけでなく、大柄の若い女性の和服にも用いられたであろう。③水玉は経緯絨により1.2cmから1.5cmまでのほぼ円形をした小柄である。④網目も一幅に27柄が並んだ1.2cmまでの小柄である。⑤樹葉の柄はウール絨が出現してから考案された。⑥その他には立涌、七宝、石畳など出現のやや少ない柄、形や名称の不明の柄などである。

図3-2はモチーフの全体の傾向を示している。花柄が最も多く15%である。次いで水玉、十字、菱、角柄、幾何学がほぼ同程度であり、曲線の表現が少ない。力織機による大量生産に適う図柄を用いていると考察する。

図3-3に各構図の中でのモチーフの割合を示している。花柄はどの構図のところにも、ほぼ同程度(18~11%)入れられている。斜方向には菱が表現されることが多く、緯斜では25%になっている。布団や唐草は経方向には12%ずつの出現であるが、他では僅少である。絨のイメージに連想される井桁や十字が少ない

が、備後絣の販路が京阪神や東京などにも多いことと関連するであろう。農作業着より日常着の和服に用いられていた事の方が多いと考えられる。

白と藍の濃淡で表現されていた絣に、色を刷り込む色絣が大正末期から昭和初期に考案されて³⁾、若い女性の和服に用いられた。さらに昭和37年(1962年)頃より製作されだしたウール絣には、刷り込み色が入った絣が多かった。本報の資料の刷り込み色の割合を図4に示した。刷り込み色の入らない白と紺の2色でデザインされた絣が30%で、70%は赤、黄、緑や主に赤と黄の2色が入った色絣である。和服や寝具に使用される布が多かったと判断する。

Ⅳ 備後絣とそのデザインの活用性

備後絣の現在及び今後への展開を検討してみると、次の事柄などで、これまでとは異なった方向が展開するであろうと考える。

図5は絵紙(デザインの型紙)とそれによって織られた絣布である。①は2枚の絵紙から1つの絵柄に織ってある。②の方は1枚の絵紙から3種類のデザインにして、絣布を織っている。デザインを柔軟に応用・駆使する例である。備後絣の柄のデザインの基となった絵紙(型紙)は、膨大な量が残されている。これらのデザインはパッチワークやインテリア用の布の創作につながるであろう。

また備後絣そのものの保存活動はⅡ章で述べた如く、活発に展開されている。図6は体験教室の機場である。自宅に織機を持って製作している人も、整経に来たりして道具を使用している。図7-1, 2は絣布

を使ったパッチワークキルトである。絣柄の種類や大小を問わず絣が息づいている。絣足がソフトで暖かく、そして立体感が加味されていて、十分に絣布が活かされている。

Ⅴ 結び

衣文化の伝承・伝播を検討する一環として、備後絣をとりあげた。綿の栽培の普及と共に伝播・工夫された備後絣は、他の絣織り産地とは異なっていた。京阪神はもとより広範囲に販路を拡張したため、早くから大量生産を行っていった。そのために絣柄のデザインは、手括りや手織りの場合とは異なり、経・緯・斜と直線構成のモチーフが多かった。また花柄が入れられていることも多く、寝具や農作業着だけでなく和服の需要が多かったことが理解できる。しかし時代の変化と共に昭和50年代以降の需要は激減した。現在は備後絣の保存と活用運動により、パッチワークキルトやインテリア用布に絣布の良さを発揮している。絣柄を作り出す基となった絵紙(型紙)のデザインは今後も大いに活用されるであろうと考える。

Ⅵ 参考文献

- 1) 日本の美術2: 絣, 305, p.34~52(1992)
- 2) 堀田延子: 山陰の絵絣, 平安女学院短期大学紀要, 6, p.77~89(1975)
- 3) 広島県芦品郡新市町歴史民俗資料館編: 備後絣, p.22~84(1997)
- 4) 尾多賀晴悟: 広島民俗, 51, p.1~10(1999)

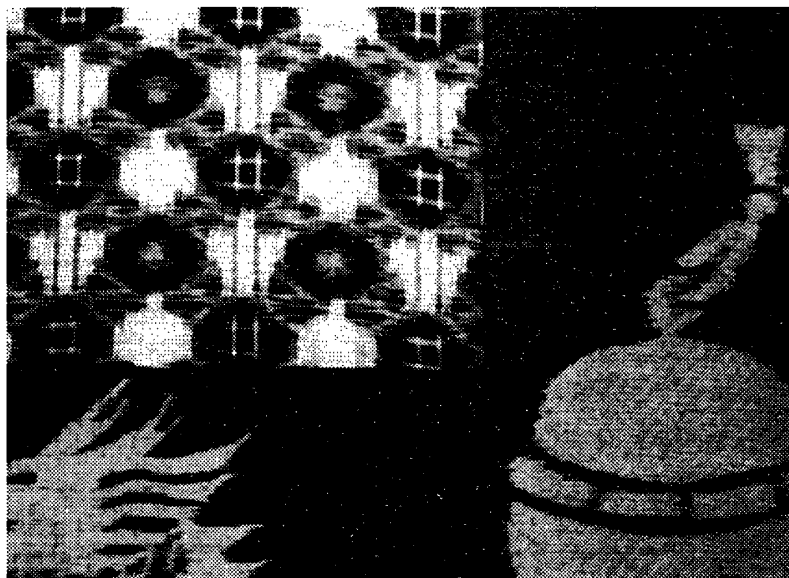


図1-1 絣足 ① ② ③

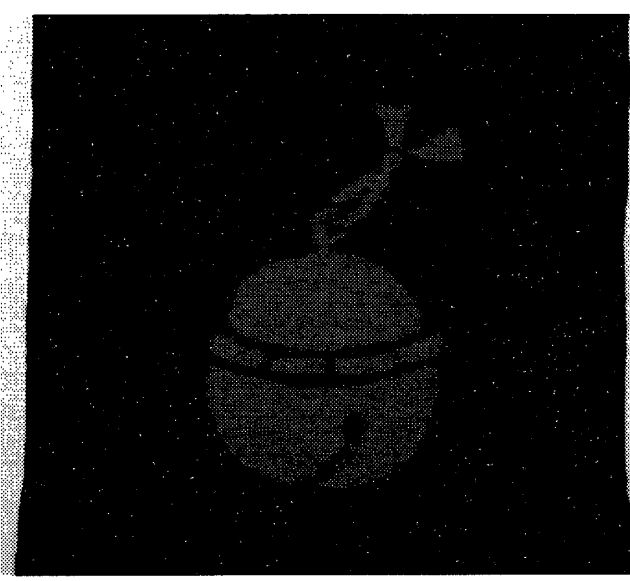
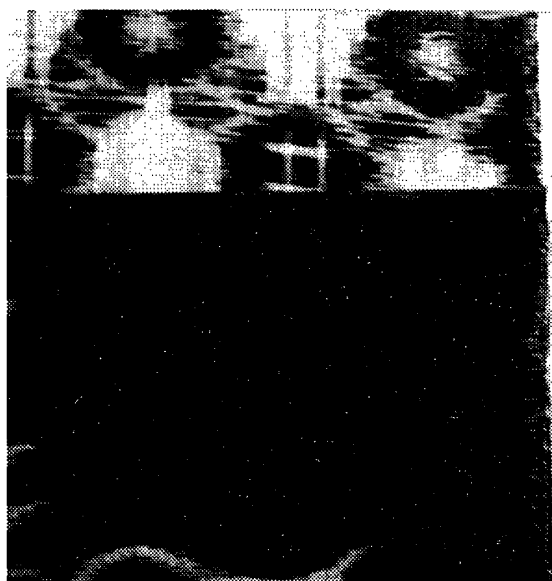
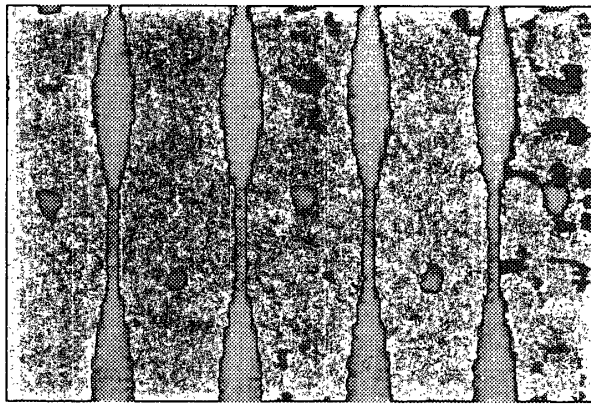
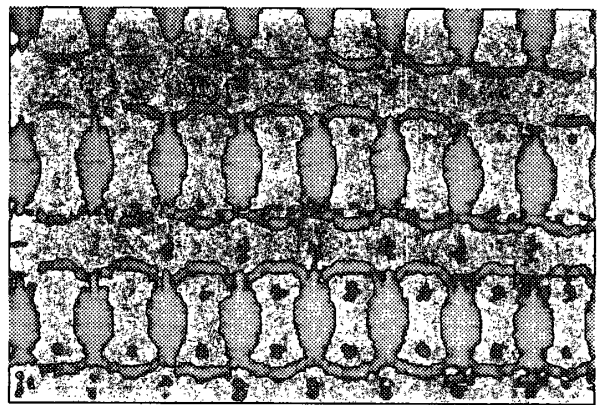


図1-2 耳端 ① ② ③

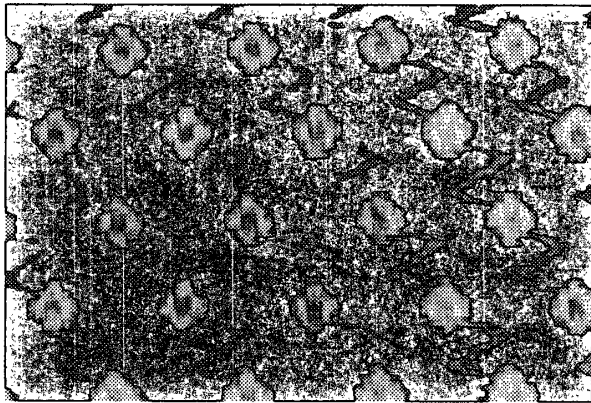
図 2 - 1 柄の構成



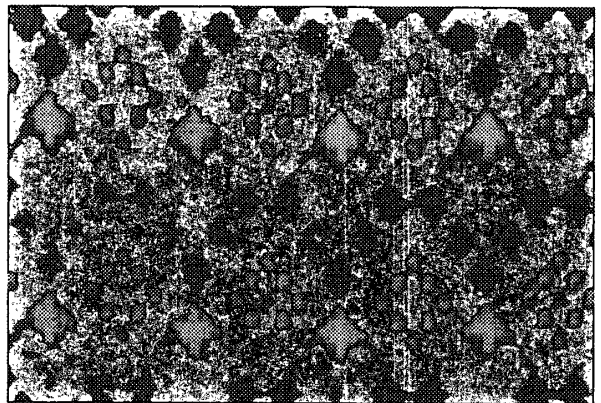
① 経



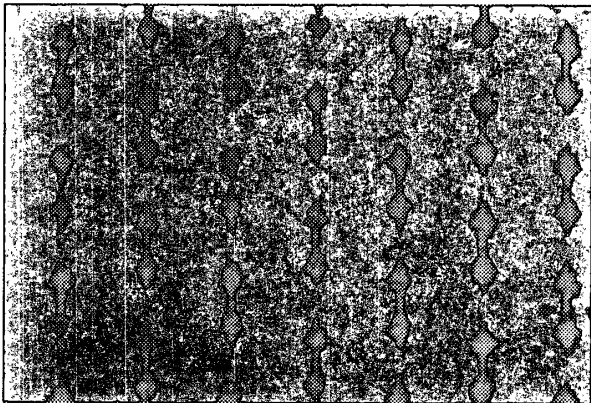
② 緯



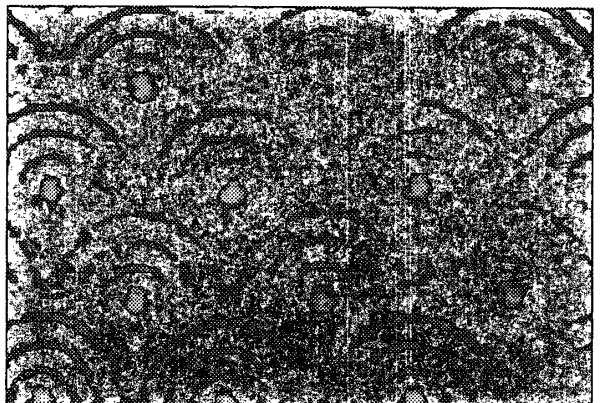
③ 斜



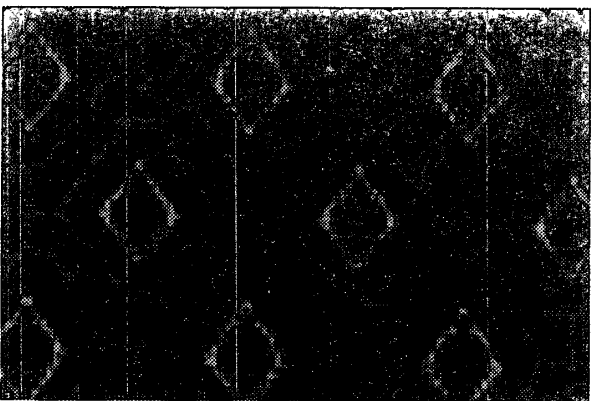
④ 経緯



⑤ 経斜



⑥ 緯斜



⑦ 経緯斜

図 2 - 2 柄の構成・全体の傾向

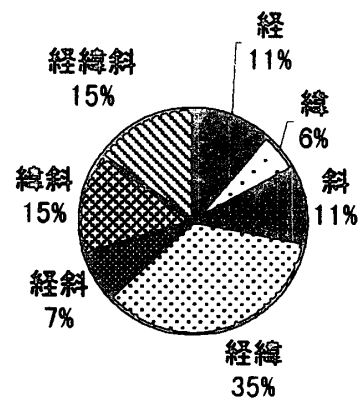
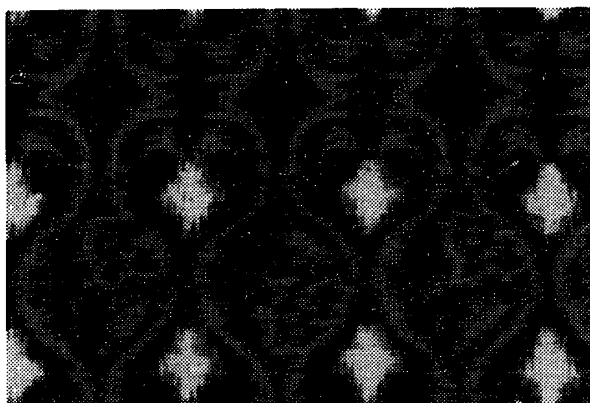


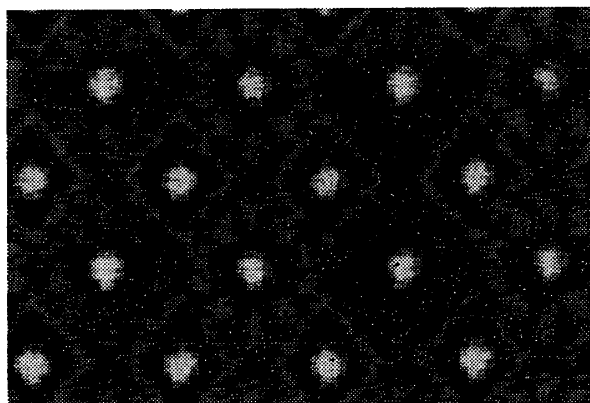
図 3-1-a 柄のモチーフ



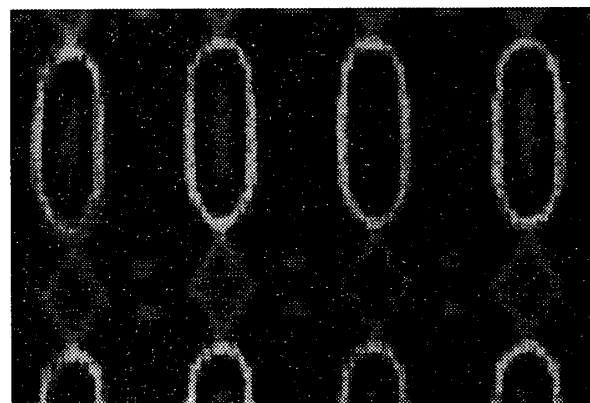
① 牡丹



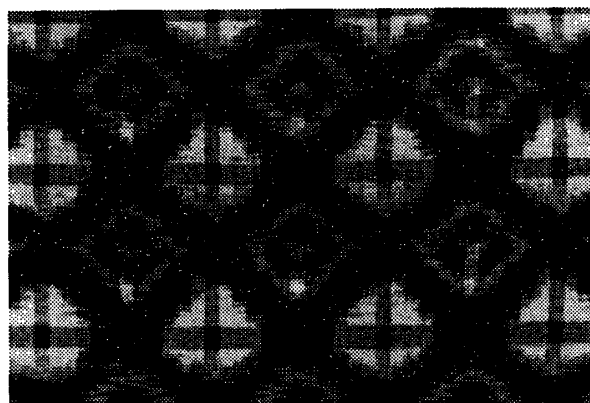
② 布団



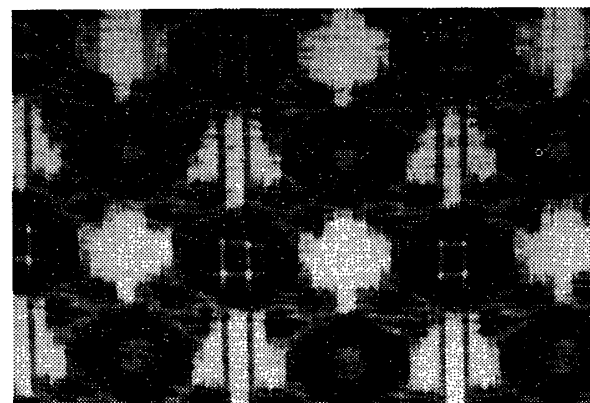
③ 水玉



④ 丸



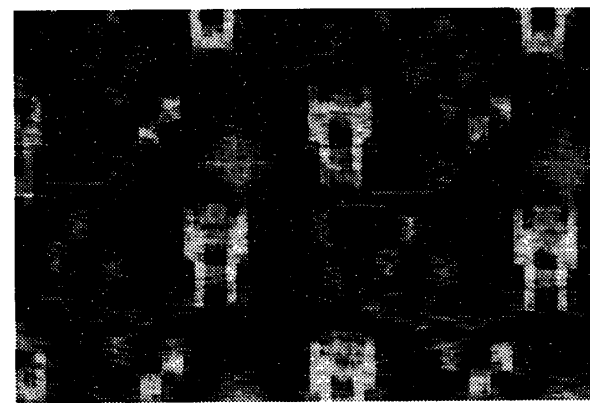
⑤ 十字



⑥ 井桁

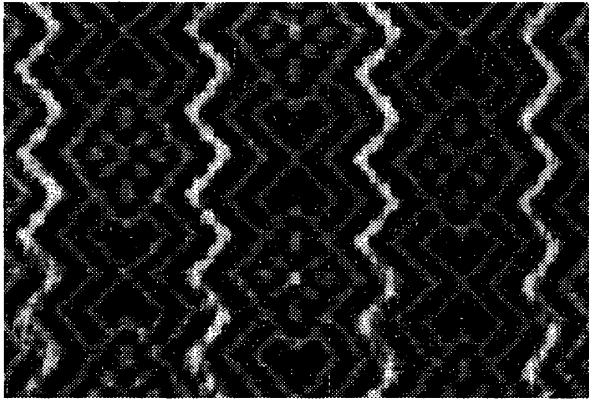


⑦ 菱



⑧ 角

図3-1-b 柄のモチーフ



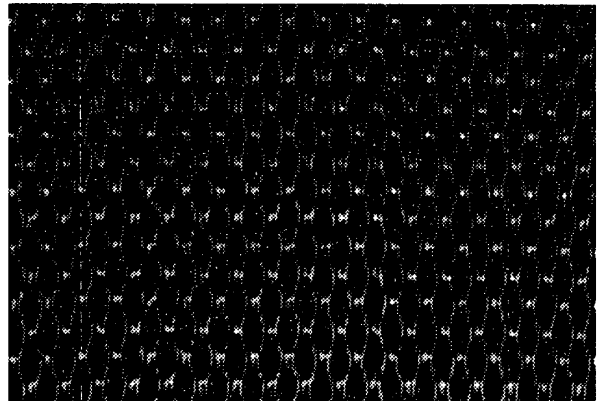
⑨ 幾何学



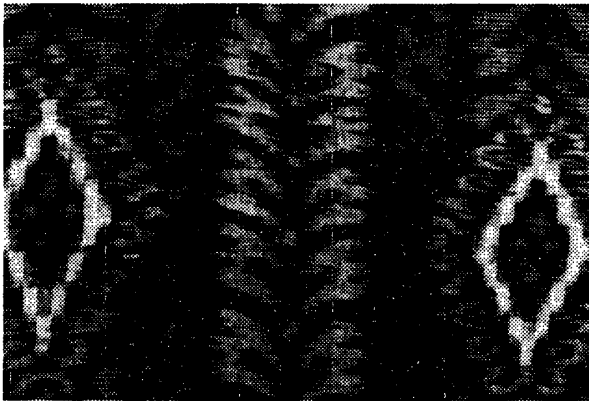
⑩ 花柄



⑪ 唐草



⑫ 網目



⑬ 樹葉



⑭ その他（例石畳）

図3-2 モチーフ全体の傾向

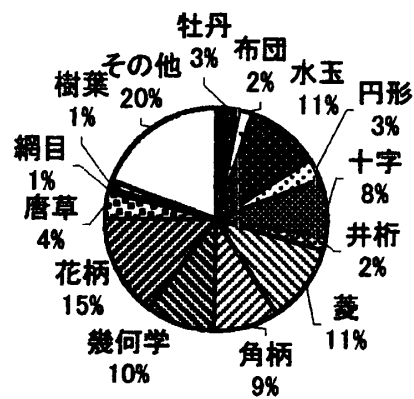


図 3-3 柄のモチーフ

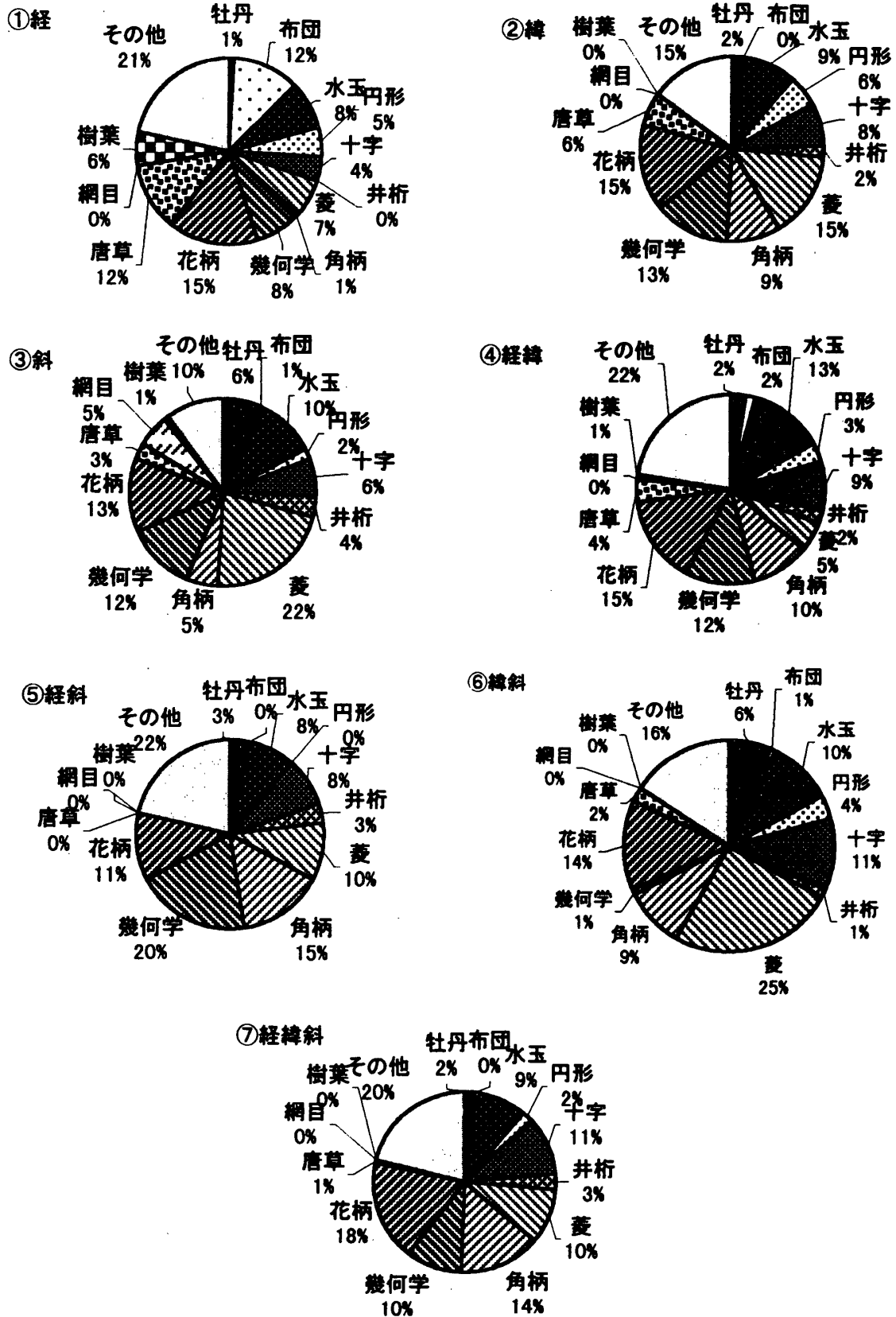
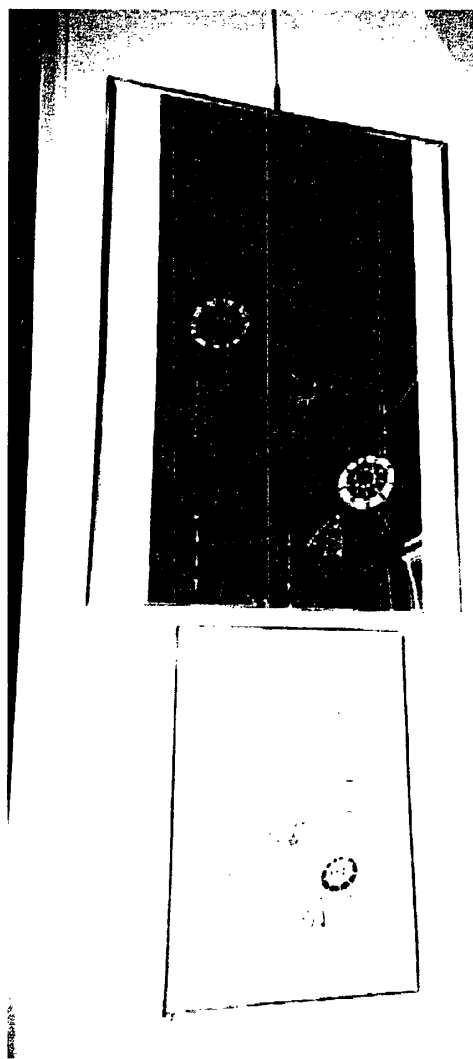
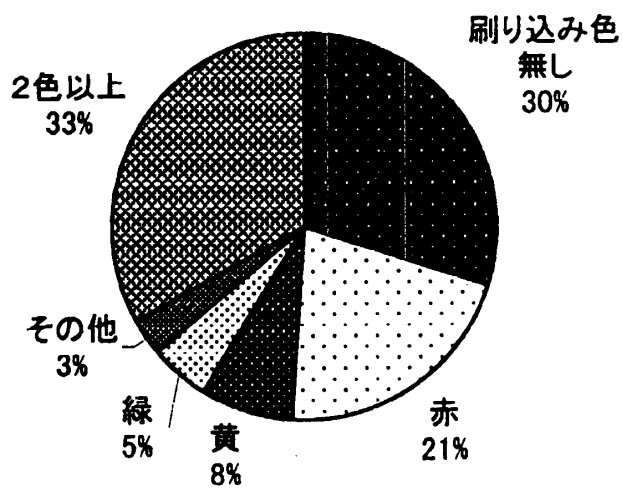
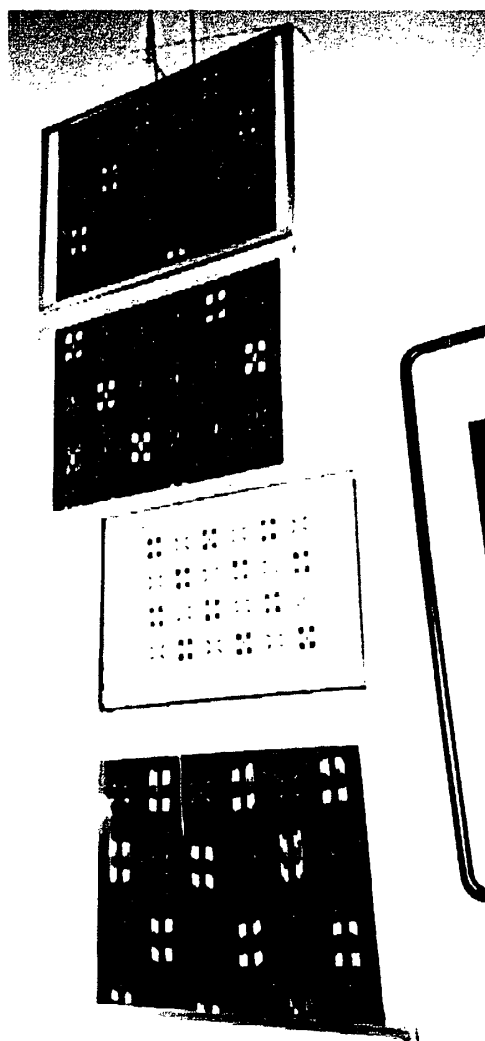


図4 刷り込み色の割合



① 2枚の絵紙を合成



② 1枚の絵紙から3種類のデザイン

図5 絵紙と絣布（新市歴史民俗博物館にて）

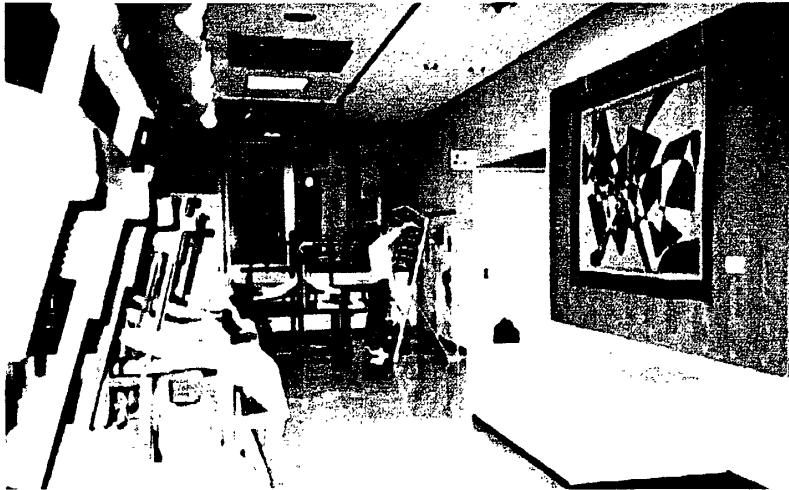


図6 「体験教室」の機場と展示場入口

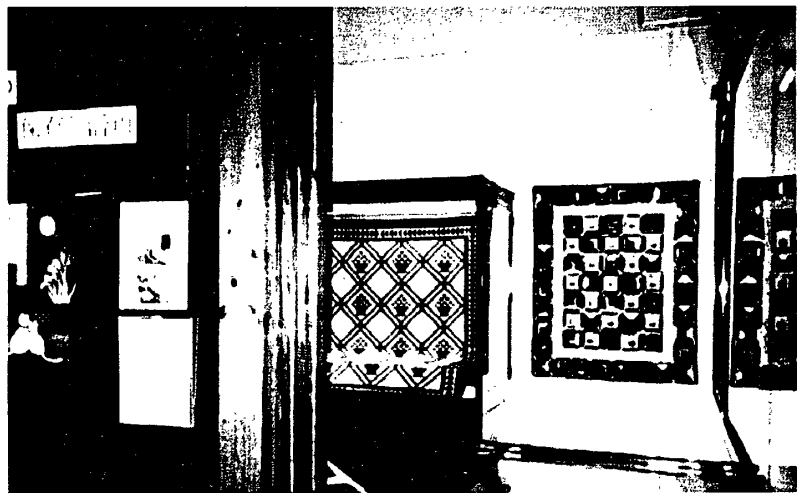


図7-1 展示場の入口と作品

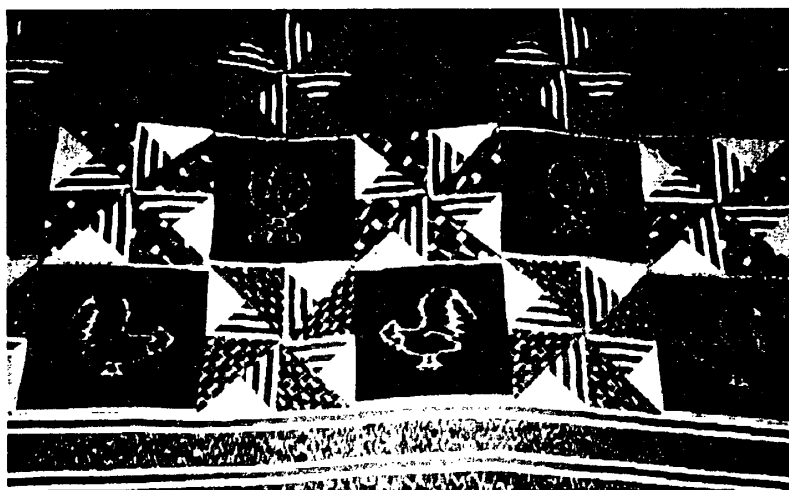


図7-2 パッチワークになった絨布

(図5～7 新市歴史民俗博物館にて)